

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局(43) 国際公開日
2005年2月17日 (17.02.2005)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2005/014420 A1

(51) 国際特許分類: B65D 63/10, B29C 59/04

(21) 国際出願番号: PCT/JP2004/011523

(22) 国際出願日: 2004年8月4日 (04.08.2004)

(25) 国際出願の言語: 日本語

(26) 国際公開の言語: 日本語

(30) 優先権データ:
特願2003-290721 2003年8月8日 (08.08.2003) JP

(71) 出願人 (本国を除く全ての指定国について): 積水樹脂株式会社 (SEKISUI JUSHI KABUSHIKI KAISHA) [JP/JP]; 〒5300047 大阪府大阪市北区西天満2丁目4番4号 Osaka (JP).

(72) 発明者: および

(75) 発明者/出願人 (本国についてのみ): 田近 悟 (TAJIKI, Satoru) [JP/JP]; 〒5300047 大阪府大阪市北区西天満2丁目4番4号 積水樹脂株式会社内 Osaka (JP). 山根 遼 (YAMANÉ, Susumu) [JP/JP]; 〒5300047 大阪府大阪

市北区西天満2丁目4番4号 積水樹脂株式会社内 Osaka (JP). 丸谷 留也 (MARUTANI, Tetsuya) [JP/JP]; 〒5300047 大阪府大阪市北区西天満2丁目4番4号 積水樹脂株式会社内 Osaka (JP).

(74) 代理人: 倉内 昌朗 (KURAUCHI, Goro); 〒5300047 大阪府大阪市北区西天満4丁目14番3号 住友生命御堂筋ビル Osaka (JP).

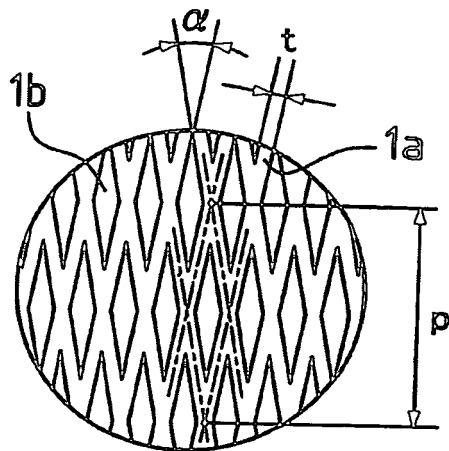
(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MY, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE,

[続表有])

(54) Title: THERMOPLASTIC SYNTHETIC RESIN BAND AND METHOD FOR PRODUCING THE SAME

(54) 発明の名称: 熱可塑性合成樹脂バンドおよびその製造方法



(57) Abstract: A method for producing a thermoplastic synthetic resin band (1) is disclosed wherein the front and back surfaces of a thermoplastic synthetic resin base (10) are provided with a number of mutually obliquely crossing parallel ridges (1a) of a given width and a number of diamond-shaped recesses (1b) having a given area defined by the parallel ridges (1a) by passing the thermoplastic synthetic resin base (10) between a pair of embossing rolls (2, 2) whose peripheral surfaces are provided with mutually obliquely crossing parallel grooves (2a) of a given width and a number of diamond-shaped raised sections (2b) defined by the parallel grooves (2a). In this connection, there are used such embossing rolls (2, 2) wherein the grooves (2a) are so formed as to have a peripheral crossing angle of 15-30 degrees without changing the width of the grooves (2a) or the area of the raised sections (2b). With this method, there can be obtained a thermoplastic synthetic resin band (1) in which the longitudinal crossing angle (α) of the ridges (1a) is 15-30 degrees.

(57) 要約: 本発明の熱可塑性合成樹脂バンドの製造方法は、互いに傾斜する一定幅の平行凹溝2aと、この平行凹溝2aによって囲まれるダイヤ形状の多角の凸部2bとが外周面に形成された一対のエンボスロール2、2間を、熱可塑性合成樹脂基材10の両表面に、互いに傾斜する一定幅の平行凸条1aと、この平行凸条1aによって一定範囲に囲まれたダイヤ形状の多角の凹部1bとを形成する周方向の交差角度のみを15〜30度としたエンボスロール2、2を用いる。この製造方法によって凸条1aの最手方向の交差角度αが15〜30度となされた熱可塑性合成樹脂バンド1が得られる。

(57) 要約: 本発明の熱可塑性合成樹脂バンドの製造方法は、互いに傾斜する一定幅の平行凹溝2aと、この平行凹溝2aによって囲まれるダイヤ形状の多角の凸部2bとが外周面に形成された一対のエンボスロール2、2間を、熱可塑性合成樹脂基材10の両表面に、互いに傾斜する一定幅の平行凸条1aと、この平行凸条1aによって一定範囲に囲まれたダイヤ形状の多角の凹部1bとを形成する周方向の交差角度のみを15〜30度としたエンボスロール2、2を用いる。この製造方法によって凸条1aの最手方向の交差角度αが15〜30度となされた熱可塑性合成樹脂バンド1が得られる。